

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
24. März 2005 (24.03.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/025842 A2

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B29D 11/00**,
G02B 6/44

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/001986

(22) Internationales Anmeldedatum:
7. September 2004 (07.09.2004)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
10342319.2 12. September 2003 (12.09.2003) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
US): CCS TECHNOLOGY, INC. [US/US]; 103 Foulk
Road, Wilmington, DE 19803 (US).

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KUNDIS, Dieter
[DE/DE]; Ilmenauer Str. 11b, 96486 Lautertal (DE).
KNOCH, Horst [DE/DE]; Steinmitz 24, 96450 Coburg
(DE).

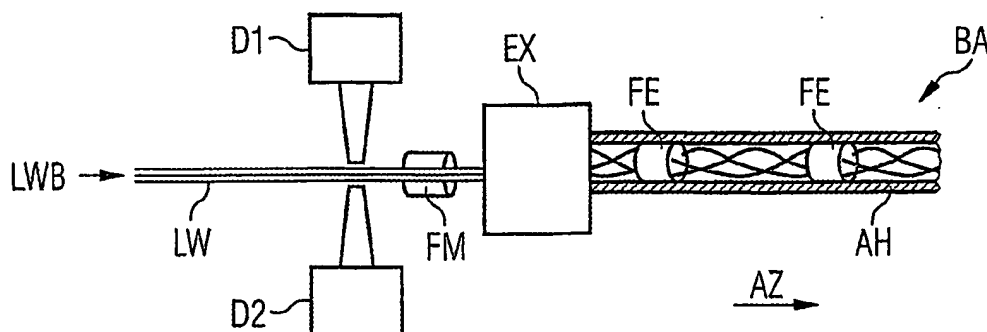
(74) Anwalt: EPPING HERMANN FISCHER PATENTAN-
WALTSGESELLSCHAFT MBH?; Ridlerstr. 55, 80339
München (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR THE PRODUCTION OF AN OPTICAL TRANSMISSION ELEMENT COMPRISING A FILLED
CHAMBER ELEMENT AND OPTICAL TRANSMISSION ELEMENT

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES OPTISCHEN ÜBERTRAGUNGSELEMENTS MIT EINEM
GEFÜLLTEN KAMMERELEMENT SOWIE OPTISCHES ÜBERTRAGUNGSELEMENT



(57) Abstract: The invention relates to the production of an optical transmission element (BA), comprising at least one optical waveguide (LW) and a chamber element (AH), surrounding the optical waveguide, enclosing an internal space. A foamed filler (FM) is intermittently applied to the optical waveguide (LW) and the optical waveguide (LW) then introduced into an extruder (EX), forming a chamber element (AH) around the optical waveguide. The filler (FM) is stabilised within the formed chamber element (AH) and gives, in the final state, several dry compressible filler elements (FE, FE1 to FE4), each enclosing the optical waveguide. A dry and easily manipulated optical transmission element is thus provided. An outflow of filler and an escape of the optical waveguide from the transmission element are prevented.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements (BA) mit mindestens einem Lichtwellenleiter (LW) und mit einem den Lichtwellenleiter umgebenden Kammerelement (AH), das einen Innenraum einschließt. Es wird eine aufgeschäumte Füllmasse (FM) diskontinuierlich auf den Lichtwellenleiter (LW) aufgebracht und der Lichtwellenleiter (LW) anschließend einem Extruder (EX) zugeführt, wobei dieser ein Kammerelement (AH) um den Lichtwellenleiter herum formt. Die Füllmasse (FM) stabilisiert sich innerhalb des gebildeten Kammerelements (AH) und bildet im Endzustand mehrere trockene, kompressible Füllerelemente (FE, FE1 bis FE4), die jeweils den Lichtwellenleiter umgeben. Es liegt damit ein trockenes und gut handhabbares optisches Übertragungselement vor. Ein Auslaufen von Füllmasse und ein Herauswandern der Lichtwellenleiter aus dem Übertragungselement wird verhindert.

WO 2005/025842 A2



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

(84) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Beschreibung

Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements mit einem gefüllten Kammerelement sowie optisches Übertragungselement

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements mit mindestens einem Lichtwellenleiter und mit einem den Lichtwellenleiter umgebenden gefüllten Kammerelement. Die Erfindung betrifft weiterhin ein derartiges optisches Übertragungselement.

Optische Übertragungselemente wie optische Kabel oder optische Adern, beispielsweise in Form von sogenannten Bündeladern, enthalten im allgemeinen einen oder mehrere Lichtwellenleiter, die von einem diese einschließenden Kammerelement umgeben sind. Eine übliche Methode der Fixierung der Lichtwellenleiter in einem optischen Übertragungselement ist die Füllung des Kammerelements mit hochviskoser, thixotroper oder vernetzender Füllmasse. Von der Füllmasse wird Wasser, das bei einer Beschädigung des Übertragungselements in das Kammerrohrchen eindringt, am weiteren Vordringen gehindert. Eine derartige Füllmasse weist den Nachteil auf, daß diese etwa im Falle von senkrecht hängenden Enden des Übertragungselements herauslaufen oder heraustropfen kann. Zudem kann im Falle der Auftrennung des Übertragungselements bei der Installation austretende Füllmasse zu Verschmutzungen und Handhabungsproblemen seitens des Montagepersonals führen.

Dem Problem des Auslaufs der Füllmasse könnte mit einer vernetzten Silikon-Füllmasse auf Zwei-Komponenten-Basis begegnet werden. Dies hat jedoch den Nachteil, daß der Herstellungsprozeß mit vergleichsweise hohen Kosten und einer gewissen Fertigungsunsicherheit aufgrund der dazu verwendeten Komponenten behaftet ist.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements anzugeben, mit welchem auf effektive Weise ein gut handhabbares optisches Übertragungselement mit einem gefüll-

5 ten Kammerelement hergestellt werden kann.

Weiterhin ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein entsprechendes optisches Übertragungselement anzugeben.

10 Diese Aufgabe wird durch ein Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements gemäß Patentanspruch 1 und durch ein optisches Übertragungselement nach Patentanspruch 11 gelöst.

15 Nach dem erfindungsgemäßen Verfahren wird eine Füllmasse diskontinuierlich auf den einem Extruder zugeführten Lichtwellenleiter in aufgeschäumtem Zustand aufgebracht. Der Lichtwellenleiter mit der aufgetragenen vorgeschäumten Füllmasse wird anschließend dem Extruder zugeführt, wobei dieser ein

20 Kammerelement um den Lichtwellenleiter herum formt. Die aufgetragene Füllmasse stabilisiert sich innerhalb des gebildeten Kammerelements durch die Wärmezufuhr des Kammerelements, wobei vorhandene Zwischenräume im Innenraum in Querschnittsebene des Übertragungselements von der Füllmasse ausgefüllt

25 und im Endzustand mehrere trockene, kompressible Füllelemente gebildet werden, die jeweils den Lichtwellenleiter umgeben.

Damit entsteht als Endprodukt ein optisches Übertragungselement mit einem Lichtwellenleiter und einem den Lichtwellen-

30 leiter umgebenden Kammerelement, bei dem mehrere trockene und kompressible Füllelemente im Innenraum des Kammerelements angeordnet sind, die durch im Innenraum vorgeschäumtes Material gebildet sind. Durch die Füllelemente im vorgeschäumten Zustand wird eine definierte Anpresskraft gegen das Kammerelement und gegen den Lichtwellenleiter zur Fixierung desselben

35 in Längsrichtung des Übertragungselements ausgeübt, wobei Lageänderungen des Lichtwellenleiters dennoch ermöglicht sind.

Die Füllelemente umgeben jeweils den Lichtwellenleiter, und vorhandene Zwischenräume zwischen dem Lichtwellenleiter und dem Kammerelement in Querschnittsebene des Übertragungselements werden von der nachträglich sich stabilisierenden und noch geringfügig expandierenden Füllmasse ausgefüllt. Außerdem sind der Lichtwellenleiter und das Kammerelement von den Füllelementen im wesentlichen formschlüssig kontaktiert. Es liegt damit ein trockenes und gut handhabbares optisches Übertragungselement vor. Ein Auslaufen von Füllmasse und ein Herauswandern der Lichtwellenleiter aus dem Übertragungselement wird verhindert.

Bevorzugt weist die aufgeschäumte Füllmasse bei Einlauf in den Extruder einen Durchmesser auf, der näherungsweise gleich ist zu einem Innendurchmesser des Kammerelements. Dadurch wird mit dem erfindungsgemäßen Verfahren vorteilhaft der Querschnitt des extrudierten Kammerelements während des Stabilisierungsprozesses der Füllmasse nicht beeinträchtigt.

Dies wird weiterhin dadurch erreicht, daß die vorgeschäumte Füllmasse bei der Extrusion des Kammerelements noch vergleichsweise kompakt und nachgiebig auf dem Lichtwellenleiter angeordnet ist und erst nach Einlauf in den Extruder innerhalb des gebildeten Kammerelements noch geringfügig expandiert, um einen Formschluß zu dem Kammerelement herzustellen. Bevorzugt expandiert die aufgeschäumte Füllmasse nach Einlauf in den Extruder um näherungsweise 10 Prozent ihres Volumens. Dadurch kann das Kammerelement nach der Extrusion zunächst weitgehend aushärten, bevor die Füllmasse die Innenwand des Kammerelements kontaktiert. Als Füllmasse können beispielsweise Polyurethane oder Silikone verwendet werden.

Vorteilhaft werden mindestens zwei Düsen verwendet, welche die aufgeschäumte Füllmasse näherungsweise konzentrisch und in Radialrichtung des Übertragungselements gleichmäßig auf den Lichtwellenleiter auftragen. Dadurch wird weitgehend sichergestellt, daß die Füllelemente jeweils den Lichtwellen-

leiter vollständig umgeben und vorhandene Zwischenräume zwischen dem Lichtwellenleiter und dem Kammerelement in Querschnittsebene des Übertragungselements von der Füllmasse ausgefüllt werden.

5

Um diesen Prozeß noch weiter zu verbessern, werden vorzugsweise mehr als zwei Düsen verwendet, die in Radialrichtung des Übertragungselements sternförmig angeordnet sind und zwischen sich den Lichtwellenleiter einschließen.

10

Weitere vorteilhafte Aus- und Weiterbildungen der Erfindung sind in Unteransprüchen angegeben.

Die Erfindung wird im folgenden anhand der in der Zeichnung dargestellten Figuren, die Ausführungsbeispiele der vorliegenden Erfindung darstellen, näher erläutert.

15

Es zeigen:

20 Figur 1 eine schematisch dargestellte Herstellungslinie zur Herstellung eines erfindungsgemäßen optischen Übertragungselements,

25 Figur 2 einen Längsschnitt durch ein erfindungsgemäßes optisches Übertragungselement im Endzustand,

30 Figur 3 eine weitere Ausführungsform einer Vorrichtung zur Herstellung eines optischen Übertragungselements nach dem erfindungsgemäßen Verfahren im Querschnitt.

In Figur 1 ist eine schematisch dargestellte Herstellungslinie gezeigt, mit der nach dem erfindungsgemäßen Verfahren ein optisches Übertragungselement insbesondere in Form einer Bündelader hergestellt wird. Ein Bündel von Lichtwellenleitern LW wird einem Extruder EX zugeführt. Gemäß diesem Ausführungsbeispiel laufen mehrere Lichtwellenleiter LW in einen

35

Extruder EX zur Formung eines Kammerelements, hier in Form einer Aderhülle AH, ein. Die Lichtwellenleiter LW sind insbesondere als optische Fasern ausgeführt, die im Endprodukt als Lichtwellenleiterbündel bzw. Faserbündel LWB innerhalb einer Bündelader BA mit der Aderhülle AH angeordnet sind. Eine alternative Ausführung sieht als Lichtwellenleiter LW beispielsweise optische Adern mit jeweils mehreren eingeschlossenen Fasern vor, wobei die Adern als Aderstrang innerhalb eines Kabelmantels mit der Hülle AH angeordnet sind. Im folgenden wird die Erfindung weiterhin anhand der ersten Ausführungsform näher beschrieben.

Gemäß der Erfindung wird eine bereits aufgeschäumte Füllmasse FM mittels Düsen D1, D2 diskontinuierlich auf das Lichtwellenleiterbündel LWB aufgebracht. Das Lichtwellenleiterbündel LWB wird anschließend dem Extruder EX zugeführt, wobei dieser die Aderhülle AH um die Lichtwellenleiter herum formt. Die vorgeschäumte Füllmasse FM stabilisiert sich innerhalb der gebildeten Aderhülle AH durch die Wärmezufuhr der Aderhülle und bildet im Endzustand ein jeweiliges ausgehärtetes, trockenes, aber noch kompressibles Füllelement FE, das jeweils die Lichtwellenleiter umgibt. Geeignet sind hierbei insbesondere Füllmassen auf Basis von aufgeschäumten Polyurethanen oder Silikonen. Es werden zwei Düsen D1 und D2 verwendet, welche die aufgeschäumte Füllmasse FM näherungsweise konzentrisch und in Radialrichtung des Übertragungselements gleichmäßig auf die Lichtwellenleiter LW auftragen.

Die Düsen D1, D2 sind einander gegenüber angeordnet und schließen zwischen sich die Lichtwellenleiter LW ein. Bevorzugt werden als Düsen piezogesteuerte Ventile eingesetzt, um die Regelung der Auftragsmengen und die kurzen Taktzeiten beim Auftragen (etwa 1 ms pro zu formendem Füllelement) bei vergleichsweise hoher Abzugsgeschwindigkeit zu realisieren. Die Auftragsmenge, Öffnungszeit und die Wiederholfrequenz wird abhängig von der Abzugsgeschwindigkeit in Abzugsrichtung AZ der Bündelader BA angepaßt. Der Abstand der Füllelemente

FE und deren Größe kann individuell eingestellt werden. Die Länge und Größe der Füllelemente FE wird über Öffnungszeit, Ventilhub und Materialdruck geregelt. Die Lichtwellenleiter LW werden dabei genau geführt, um achsiale Schwingungen zu
5 verhindern.

Während des Stabilisierungsprozesses der Füllmasse FM wird die zunächst noch heiße Aderhülle AH in ihrem Querschnitt nicht durch die Füllmasse FM verändert. Dazu weist die aufgeschäumte Füllmasse FM bei Einlauf in den Extruder EX bevorzugt einen Durchmesser auf, der näherungsweise gleich ist zu einem Innendurchmesser der Aderhülle AH. Dies wird insbesondere über die Auftragsmenge geregelt. Die aufgeschäumte Füllmasse FM expandiert nach Einlauf in den Extruder EX im Stabilisierungsprozeß nur noch geringfügig, um einen Formschluß zu
15 der Aderhülle AH herzustellen. Bevorzugt expandiert die aufgeschäumte Füllmasse FM nach Einlauf in den Extruder EX um näherungsweise 10 Prozent ihres Volumens.

20 Durch die aufgeschäumte, stabilisierte Füllmasse FM wird im Endzustand ein Füllelement FE gebildet, das eine definierte Anpreßkraft gegen die Aderhülle AH und gegen die Lichtwellenleiter LW zur Fixierung derselben in Längsrichtung der Bündelader BA ausübt, wobei Lageänderungen der Lichtwellenleiter
25 LW dennoch ermöglicht sind. Durch die Füllmasse FM werden auch vorhandene Zwischenräume zwischen den Lichtwellenleitern LW in Querschnittsebene der Bündelader BA ausgefüllt und durchdrungen, sowie die Lichtwellenleiter LW und die Aderhülle AH im wesentlichen formschlüssig kontaktiert, so daß je-
30 weils eine feste Verbindung entsteht.

In Figur 2 ist ein Längsschnitt durch ein erfindungsgemäßes Übertragungselement BA im Endzustand gezeigt. Durch diskontinuierlich auf die Lichtwellenleiter LW aufgebrachte Füllmasse
35 FM gemäß Figur 1 werden mehrere trockene und kompressible Füllelemente FE1 bis FE4 gebildet, die die Lichtwellenleiter LW umgeben und vorhandene Zwischenräume zwischen den Licht-

wellenleitern in Querschnittsebene der Bündelader BA ausfüllen und durchdringen. Zwischen den Füllelementen FE1 bis FE4 sind dazwischenliegende, nicht durch Füllelemente belegte Zwischenräume ZW angeordnet. Damit entsteht eine trockene Bündelader BA, in deren Innenraum als Schottwände fungierende Füllelemente FE1 bis FE4 angeordnet sind, die eine wirksame Längswasserdichtigkeit der Bündelader herstellen. Zur Unterstützung dieser Eigenschaft können die Füllelemente FE1 bis FE4 zur Abdichtung gegen eindringendes Wasser zusätzlich ein bei Wassereintritt quellfähiges Mittel enthalten.

In Figur 3 ist eine weitere Ausführungsform einer Vorrichtung zur Herstellung eines optischen Übertragungselements nach dem erfindungsgemäßen Verfahren im Querschnitt dargestellt. Hierbei werden mehr als zwei, insbesondere vier Düsen D1 bis D4 verwendet, die in Radialrichtung der Bündelader sternförmig angeordnet sind und zwischen sich die Lichtwellenleiter LW einschließen. Damit kann der Durchmesser der Füllelemente noch genauer eingestellt werden.

Das Aufbringen der Füllmasse, die die späteren Füllelemente bildet, auf die einlaufenden Lichtwellenleiter vor dem Extruder hat den Vorteil, daß die genaue Dosierung erheblich vereinfacht wird. Geeignete Düsen lassen sich vor dem Extruder in die unmittelbare Nähe der Lichtwellenleiter bringen. Nach dem Extruder ist dies nur innerhalb eines Hohlröhrchens möglich und technisch wegen der geringen Abmessungen nur schwierig zu realisieren.

Die diskontinuierlich vorgesehene und aufgeschäumte Füllmasse liefert nur einen geringen Gewichtsbeitrag zum fertigen Übertragungselement. Sie ist derart beschaffen, daß sie sich leicht und vollständig ohne Verwendung zusätzlicher Werkzeuge von den Lichtwellenleitern abstreifen läßt. Sie erleichtert so die Verlegung und Konfektionierung eines Kabels. Die Füllmasse ist so beschaffen, daß sie die Hohlräume innerhalb des Faserbündels und zwischen Faser und Kammerwand in Quer-

schnittsebene der Bündelader wasserdicht verschließt, die Fasern sich aber leicht durch sie hindurch ziehen lassen. Die Fasern sind sauber und ohne Rückstände und sind für die weitere Montage (Spleißen, Ablegen in Kassetten) ohne zusätzliche Reinigungsschritte sofort verwendbar.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines optischen Übertragungselements (BA) mit mindestens einem Lichtwellenleiter (LW) und
5 mit einem den Lichtwellenleiter umgebenden Kammerelement (AH), das einen Innenraum einschließt,
 - bei dem eine Füllmasse (FM) in einem aufgeschäumten Zustand diskontinuierlich auf den Lichtwellenleiter (LW) aufgebracht wird,
 - 10 - der Lichtwellenleiter (LW) anschließend einem Extruder (EX) zugeführt wird, wobei dieser ein Kammerelement (AH) um den Lichtwellenleiter herum formt,
 - bei dem die Füllmasse (FM) sich innerhalb des gebildeten Kammerelements (AH) stabilisiert und im Endzustand mehrere
15 trockene, kompressible Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) bildet, die jeweils den Lichtwellenleiter umgeben.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
20 als Füllmasse (FM) aufgeschäumte Polyurethane oder Silikone verwendet werden.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
25 während des Stabilisierungsprozesses der Füllmasse das Kammerelement (AH) in seinem Querschnitt nicht durch die Füllmasse (FM) verändert wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,
30 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß die aufgeschäumte Füllmasse (FM) bei Einlauf in den Extruder (EX) einen Durchmesser aufweist, der näherungsweise gleich ist zu einem Innendurchmesser des Kammerelements (AH).

10

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
die aufgeschäumte Füllmasse (FM) nach Einlauf in den Extruder
(EX) expandiert, um einen Formschluß zu dem Kammerelement
5 (AH) herzustellen.

6. Verfahren nach Anspruch 5,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
die aufgeschäumte Füllmasse (FM) nach Einlauf in den Extruder
10 (EX) um näherungsweise 10 Prozent ihres Volumens expandiert.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
mindestens zwei Düsen (D1, D2) verwendet werden, welche die
15 aufgeschäumte Füllmasse (FM) näherungsweise konzentrisch und
in Radialrichtung des Übertragungselements gleichmäßig auf
den Lichtwellenleiter (LW) auftragen.

8. Verfahren nach Anspruch 7,
20 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
die Düsen (D1, D2) einander gegenüber angeordnet sind und
zwischen sich den Lichtwellenleiter (LW) einschließen.

9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8,
25 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
mehr als zwei Düsen (D1 bis D4) verwendet werden, die in Ra-
dialrichtung des Übertragungselements sternförmig angeordnet
sind und zwischen sich den Lichtwellenleiter (LW) einschlie-
ßen.

30

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 7 bis 9,
d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
als Düsen (D1 bis D4) piezogesteuerte Ventile eingesetzt wer-
den.

35

11. Optisches Übertragungselement (BA)

- mit mindestens einem Lichtwellenleiter (LW) und mit einem den Lichtwellenleiter umgebenden Kammerelement (AH), das einen Innenraum einschließt,

- 5 - mit mehreren trockenen und kompressiblen Füllelementen (FE, FE1 bis FE4), die im Innenraum angeordnet sind und durch vorgeschäumtes Material (FM) gebildet sind, wobei durch die Füllelemente eine definierte Anpreßkraft gegen das Kammerelement (AH) und gegen den Lichtwellenleiter (LW) zur Fixierung
10 desselben in Längsrichtung des Übertragungselements ausgeübt wird,
- bei dem die Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) jeweils den Lichtwellenleiter (LW) umgeben, vorhandene Zwischenräume in Querschnittsebene des Übertragungselements (BA) ausfüllen,
15 sowie den Lichtwellenleiter (LW) und das Kammerelement (AH) formschlüssig kontaktieren.

12. Optisches Übertragungselement nach Anspruch 11,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß

- 20 das Material der Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) durch vorgeschäumte Polyurethane oder durch Silikone gebildet ist.

13. Optisches Übertragungselement nach einem der Ansprüche 11 oder 12,

- 25 d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß
mehrere getrennte Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) in Längsrichtung des optischen Übertragungselements (BA) angeordnet sind mit dazwischen liegenden, nicht durch Füllelemente belegten Zwischenräumen (ZW).

30

14. Optisches Übertragungselement nach einem der Ansprüche 11 bis 13,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß

- die Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) zur Abdichtung ein bei
35 Wassereintritt quellfähiges Mittel enthalten.

15. Optisches Übertragungselement nach einem der Ansprüche 11 bis 14,

d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t, daß

die Füllelemente (FE, FE1 bis FE4) derart beschaffen sind,

5 daß sie sich leicht und vollständig ohne Verwendung zusätzlicher Werkzeuge von den Lichtwellenleitern abstreifen lassen.

1/1

FIG 1

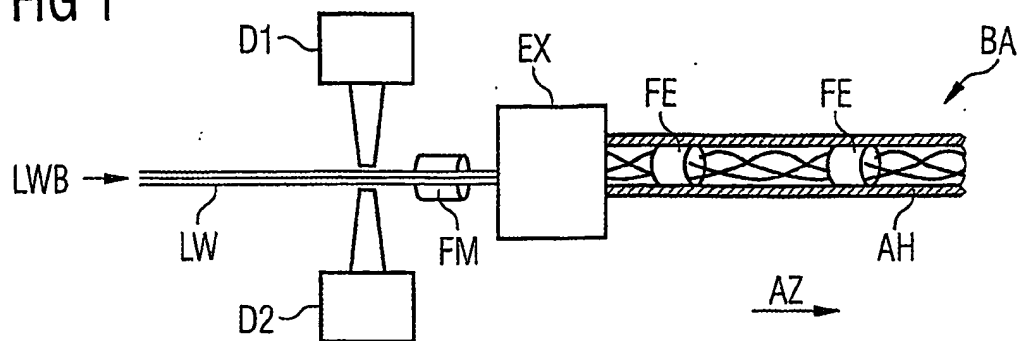


FIG 2

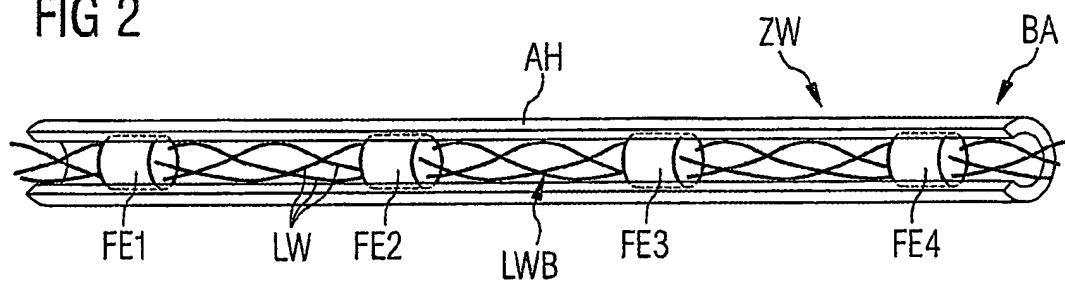


FIG 3

